

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Курганский государственный университет»

Кафедра «Машиностроение»

УТВЕРЖДАЮ:

Ректор ФГБОУ ВО

«Курганский государственный
университет»

_____ / Н.В. Дубив /

«_____» _____ 2025 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
Производство сварных конструкций

образовательной программы высшего образования –
программы бакалавриата

15.03.01 «Машиностроение»

Направленность:

«Оборудование и технология сварочного производства»

Форма обучения: очная, заочная

Курган 2025

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Аннотация к рабочей программе дисциплины
«Производство сварных конструкций»
образовательной программы высшего образования –
программы магистратуры

15.03.01 «Машиностроение»

Направленность:
«Оборудование и технология сварочного производства»

Форма обучения: очная, заочная

Трудоемкость дисциплины: 8 ЗЕ (288 академических часа)

Очная форма:

Семестр: 7

Форма промежуточной аттестации:

Экзамен

Заочная форма:

Семестр: 8, 9

Форма промежуточной аттестации:

Экзамен – 8 семестр

Зачет – 9 семестр

Содержание дисциплины

Понятие о технологии изготовления сварных конструкций, заготовительные и сборно-сварочные операции, технологические приемы предупреждения, уменьшения и устранения сварочных деформаций и напряжений в сварных конструкциях, термическая обработка сварных конструкций; транспортные операции, техническая и технологическая подготовка сварочного производства, проектирование цехов и участков сварочного производства; организация и методы контроля качества сварных соединений; технология производства различных типов сварных конструкций; балочных, рамных и решетчатых, негабаритных листовых, сосудов, работающих под давлением, корпусных конструкций, сварных деталей машин.

Высокоэффективные технологии изготовления сварных конструкций, для создания дешевых, надежных, долговечных и качественных изделий, изучаются на основе критического подхода к базовым и разрабатываемым технологиям с учетом их технологичности, условий работы и программы выпуска, обоснованного выбора оптимального способа получения заготовок, сборки и сварки изделий, необходимого сварочного и вспомогательного оборудования, нормирования и оформления технологических процессов.